



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

Publ. Annu. 1987, 10.06.1987

0 210 448
A1

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(2) Numéro de dépôt: 86108885.4

(3) Int. Cl.⁴ A 23 L 1/20
A 23 L 1/36

(4) Date de dépôt: 30.06.86

(5) Priorité: 29.07.85 CH 3276.85

(6) Date de publication de la demande:
04.02.87 Bulletin 87/6

(8) Etats contractants désignés:
AT BE CH DE FR IT LI LU NL SE

(7) Demandeur: SOCIETE DES PRODUITS NESTLE S.A.
Case postale 353
CH-1800 Vevey(CH)

(9) Inventeur: Ammann, Ulrich
Weidstrasse 9
CH-8122 Pfaffhausen(CH)

(54) Procédé de préparation d'un produit alimentaire à base de protéines végétales.

(57) On soumet des graines de légumineuses ou d'oléagineuses à un premier traitement à la vapeur, on les broie, on les mélange avec de l'eau pour préparer une pâte à 50-70 % en poids de matière sèche, on façonne la pâte, on la soumet à un second traitement à la vapeur, on la sèche et on la découpe en articles individuels avant ou après le séchage.

EP 0 210 448 A1

procédé de préparation d'un produit alimentaire à base de protéines végétales

5 La prise de l'écrou pour objet un procédé de préparation d'un produit alimentaire à base de protéines végétales, par façonnage d'une pâte de matière protéique végétale et d'eau, cuisson et séchage ainsi que le produit obtenu par ce procédé.

10 On connaît divers produits alimentaires solides, par opposition aux produits alimentaires liquides, préparés à partir de matières protéiques végétales. On peut nommer p. ex. le tofu (fromage de soja) ou le yuba (feuille de lait de soja coagulé enroulée sur elle-même) parmi les produits
15 traditionnels originaires du sud-est de l'Asie, ou les succédanés de viande tels que protéines filées ou protéines texturées par cuisson-extrusion parmi les produits d'origine relativement récente.

20 Alors que les produits traditionnels tels que le tofu et le yuba sont toujours très populaires dans leurs pays d'origine et commencent à apparaître sur les marchés typiquement occidentaux, les protéines filées ou texturées par cuisson-extrusion n'ont pas rencontré le succès escompté
25 pour des raisons de coût excessif ou de rejet du concept du succédané de viande.

30 Certains produits ont été développés dans l'idée soit d'abaisser le coût de production en utilisant des procédés et installations plus simples, soit de modifier le concept organoleptique du produit en ne cherchant pas à imiter la viande.

35 Tout ainsi qu'un procédé connu de préparation d'un aliment à base de protéine consistant à former une pâte gélifiable

En mélangeant de l'eau, une protéine végétale isolée, au moins un autre ingrédient choisi parmi les glucides et les lipides, éventuellement d'autres protéines, des arômes et un peu de gélatine, ajuster le pH de la pâte à une valeur légèrement acide, soumettre la pâte à un traitement thermique pour obtenir un gel homogène, et réduire sa teneur en eau à 5-45 %. Le produit ainsi obtenu présente une texture élastique, il peut être fumé et débité en tranches minces translucides et consommé en guise de viande des Grisons p. ex. Ce procédé est simple mais sa réalisation nécessite l'usage de protéines végétales isolées en combinaison avec divers autres ingrédients.

Un autre procédé connu de préparation d'un produit alimentaire à base de protéines végétales, notamment de soja, consiste à sécher sur cylindre une suspension colloïdale de protéines végétales et de matière grasse, détacher du cylindre un film cohérent de suspension colloïdale séchée, humidifier le film, et replier ou enrouler le film sur lui-même de manière à former une masse feuilletée humide ou laminat de plusieurs centimètres d'épaisseur. Cette masse peut être cuite telle quelle ou après congélation et dégel et débitée en tranches comme un fromage d'Italie p. ex. Le produit ainsi obtenu est bon, original et simple à fabriquer. Cependant, il se prête mieux à la consommation à l'état frais ou après surgélation qu'après décongélation.

Un autre procédé connu consiste à préparer une pâte de protéines contenant une protéine végétale isolée ou concentrée et à mélanger avec du blanc d'œuf ou de la lactalbumine ou de la gélatine, travailler et former une feuille de cette pâte dans un laminé à deux rouleaux tournant à des vitesses différentes pour exercer un effet de friction sur la pâte, découper la feuille en brins, réunir les brins en

friser, puis le tout est stabilisé le tout par chauffage. Le produit ainsi obtenu présente une texture fibreuse qui rappelle celle de la viande.

- 5 In un autre procédé connu, dérivé du précédent, permet d'obtenir la même texture fibreuse qui rappelle celle de la viande à partir des mêmes ingrédients mais en remplaçant l'étape du découpage en la feuille de protéine en brins par une étape de crêpage de la feuille au moment où elle
10 est actionnée à un dernier rouleau du laminoir.

- Encore un autre procédé connu, dérivé des deux précédents, consiste à préparer une pâte en mélangeant de l'eau et des flocons de soja dégraissés réduits ou non en farine ou
15 gruau par broyage, laminar la pâte en forme de feuille très mince entre les rouleaux d'un laminoir tournant à des vitesses différentes pour exercer un fort effet de friction sur la feuille, cuire la feuille à la vapeur humide, sécher la feuille et la réduire en flocons par broyage.
20 Les flocons reconstitués présentent une texture résistante sous la dent comparable à celle de la viande et peuvent être utilisés pour remplacer une partie de la viande hachée dans la confection de hamburgers p. ex.

- 25 Enfin, un autre procédé connu consiste à préparer une pâte en mélangeant de l'eau et des flocons, une farine ou un gruau de soja dégraissé, former une feuille ou un boudin de cette pâte par extrusion ou laminage en conditions douces, autrement dit en évitant d'exercer des effets de friction
30 sur la pâte, découper la feuille ou le boudin en articles individuels, cuire les articles en présence d'un agent coagulant de protéines, à savoir en présence d'un acide ou d'un sel métallique alcalino ferreux, et sécher les articles. Les articles ainsi préparés présentent une texture et
35 une apparence comparables à celles de la viande.

1. Le présent document a pour objet de décrire un procédé de fabrication d'un produit alimentaire à base de protéines végétales, sans recourir aux plus ou moins techniques onéreuses consistant en filage ou en la cuisson-extrusion et sans impliquer l'usage d'un agent chimique de coagulation, permettant d'obtenir à partir d'une matière protéique végétale entière un produit déshydraté qui présente après reconstitution une couleur naturelle, une flaveur agréable et une texture originale qui ne rappellent pas celles de la viande mais soient attrayantes en elles-mêmes.

2. En effet, le procédé selon la présente invention est caractérisé par le fait que l'on soumet des graines de légumineuses ou d'oléagineuses à un premier traitement à la vapeur, on les broie, on les mélange avec de l'eau pour préparer une pâte à 50-70 % en poids de matière sèche, on façonne la pâte, on la soumet à un second traitement à la vapeur, on la sèche et on en découpe des articles individuels avant ou après le séchage.

20

On a constaté en effet qu'il est possible de préparer de cette manière un produit déshydraté qui présente après reconstitution une couleur proche de la couleur naturelle des graines de légumineuses ou d'oléagineuses utilisées, une flaveur agréable proche notamment de celle de la noisette et une texture originale tendre et croquante intermédiaire entre celle des pommes de terre cuites entières et celle des pâtes alimentaires cuites al dente.

3. Le produit obtenu par le procédé selon la présente invention est en particulier caractérisé par le fait qu'après 60-90 min de cuisson dans de l'eau contenant 4 g de chlorure de sodium par l lesdits articles présentent une teneur en eau de 60-70 % en poids et une résistance à la compression de 10-15 N.

5 Pour obtenir une texture intermédiaire, on cuit des graines entières et celles qui ont été traitées à la vapeur "à la dent" signifie une résistance sous la dent et une consistance en bouche qui se situent dans un domaine intermédiaire du côté de la résistance plus faible et de la consistance plus pâteuse par rapport aux graines entières dans l'eau ou à la vapeur jusqu'à un temps tel qu'il faut pour que leur chair
 10 s'attendrisse et perde le goût d'amidon cru mais sans qu'elle se désagregé, et du côté de la résistance plus forte et de la consistance moins pâteuse par les pâtes alimentaires cuites dans l'eau juste le temps qu'il faut pour qu'elles perdent le goût de farine crue mais qu'elles restent croquantes.

15 De même, l'expression "une résistance à la compression de tant et tant de N" signifie une résistance sous la dent et une consistance en bouche telles qu'on peut les déterminer à l'aide d'un appareil adéquat qui mesure la force nécessaire pour presser un échantillon de produit cuit au tra-
 20 vers d'une plaque perforée. Les conditions précises dans lesquelles la résistance à la compression est déterminée sont présentées plus loin, juste avant les exemples.

25 Pour mettre en oeuvre le présent procédé, on peut utiliser les graines de légumineuses ou d'oléagineuses les plus diverses, telles que les fèves de soja, les haricots blancs, les pois jaunes, les graines de coton ou les graines d'ar. comme p. ex. on les traite de préférence après les
 30 avoir ébouillantées et dépelliquées afin d'obtenir un produit présentant une texture plus fraîche et une texture plus lisse.

35 Pour effectuer le premier traitement à la vapeur de ces graines, on peut utiliser la vapeur d'eau saturée ou lé-

généralement l'archaïsme à des températures de environ 100°C. Les des pressions sont entre la pression atmosphérique et environ 100 kPa. Ce premier traitement à la vapeur exerce un effet déterminant sur la texture et la flaveur que présente le produit final reconstitué et il devrait durer de préférence de 30 s à 15 min. Si le premier traitement dure moins de 30 s, le produit final reconstitué peut présenter une texture coriace au lieu de tendre et croquante ainsi qu'une flaveur désagréable. Si le premier traitement dure plus de 15 min, le produit final reconstitué peut présenter une texture rugueuse et sableuse au lieu de lisse et homogène, ainsi qu'un défaut de couleur.

- 15 On broye donc les graines après ce premier traitement à la vapeur. La finesse de ce broyage n'a pas une très grande influence sur la texture que présente le produit final reconstitué. Cependant, si le broyage est trop grossier et que les particules de graines obtenues présentent un diamètre moyen supérieur à environ 1 mm, cette
- 20 texture risque également de devenir sableuse. C'est ainsi que l'on broye de préférence les graines de manière à obtenir des particules dont au moins 97 % en poids de graines broyées ont un diamètre moyen inférieur à 0,3 mm et 23 % au plus ont un diamètre moyen inférieur à 0,05 mm.
- 25 Mais on peut également broyer les graines de manière à obtenir une semoule ou une farine p. ex.

On mélange donc ensuite les graines broyées avec de l'eau pour préparer une pâte à 50-70 % en poids de matière sèche. Des teneurs en matière sèche inférieures à 50 % ou supérieures à 70 % ont également une influence défavorable sur la texture et la couleur que le produit final présente à la reconstitution. Une teneur en matière sèche inférieure à 50 % donne une texture plus coriace ou plus grossière

5 On peut ensuite façonner la pâte. Une teneur en eau de la pâte de 70 % donne une texture acceptable. De préférence cette étape du mélange avec vigour durant un temps relativement court de environ 5-60 s suffisent pour obtenir une pâte homogène
 10 travaillable sans abîmer sa texture et sans risquer de développer des goûts, odeurs ou couleurs indésirables. Quoique ce ne soit pas une option préférée, on peut également ajouter à la pâte lors du mélange des arômes, renforçateurs
 15 d'arômes, vitamines, colorants ou antioxydants p. ex., la somme de ces additifs ne devant pas représenter plus de quelques % du poids de la pâte.

On peut ensuite façonner la pâte par laminage ou extrusion
 15 p. ex., de préférence dans des conditions douces, à savoir en évitant autant que possible d'exercer des effets de friction sur la pâte. Si l'on façonne la pâte par laminage, on peut utiliser p. ex. un laminoir à deux rouleaux en faisant tourner les deux rouleaux en sens contraire et en syn-
 20 chronisme, autrement dit à la même vitesse circonférentielle. On peut exercer sur les rouleaux une pression linéaire, autrement dit une pression par unité de longueur des rouleaux comprise entre environ $5-1500 \times 10^3$ N/m. Cette
 25 pression linéaire de même que la teneur en eau de la pâte ont un effet sur l'épaisseur de la feuille de pâte laminée obtenue. Pour un même interstice entre les rouleaux, une augmentation de cette pression linéaire ou un abaissement
 30 de cette teneur en eau provoquent une diminution d'épaisseur de la feuille. Si l'on reste dans les domaines indiqués de pression et de teneur en eau, ces variations d'épaisseur n'entraînent pas d'effet néfaste sur la
 35 texture du produit ainsi constitué. C'est ainsi que l'on peut former la pâte de préférence à une épaisseur de environ 1 mm, puis on peut éventuellement en découper ensuite des articles individuels en forme de filcons ou de nouilles, ou à

On coupe ensuite les articles en forme de brins trapus à l'aide d'un couteau.

On façonne la pâte par extrusion, on utilise de préférence des filières présentant des ouvertures individuelles relativement grandes et une surface totale d'ouverture relativement importante afin de ne pas devoir recourir à des pressions d'extrusion trop grandes. C'est ainsi que l'on extrude de préférence la pâte sous une pression de environ 2-4 bar.

Pour réaliser ledit second traitement à la vapeur de cette pâte façonnée, on peut également utiliser une vapeur d'eau saturée ou légèrement surchauffée à des températures de environ 100-130°C à des pressions comprises entre la pression atmosphérique et environ 3 bar p. ex. Ce second traitement à la vapeur exerce également un effet déterminant sur la texture et la flaveur que présente le produit final reconstitué et il devrait durer de préférence de 30 s à 15 min. Si le second traitement dure moins de 30 s et que ledit premier traitement a duré moins de 30 s, le produit final reconstitué peut présenter une texture coriace et une flaveur désagréable. Si le second traitement dure moins de 30 s et que ledit premier traitement a duré de 30 s à 15 min, le produit final reconstitué peut présenter une texture trop molle ou une cohésion insuffisante. Si le second traitement dure plus de 15 min, le produit final reconstitué peut perdre son attrait organoleptique. Cependant, la somme des deux traitements est de préférence égale à au moins 10 min de manière à suffisamment éliminer le facteur antitryptique. On sèche ensuite la pâte façonnée, avant ou après l'avoir découpée en articles individuels. On réalise ce séchage à l'air chaud à température modérée et à pression atmosphérique p. ex. C'est ainsi que l'on sèche de préférence

On chauffe la pâte à environ 70-80°C durant 1-4 h, le temps nécessaire pour qu'elle ait une teneur en eau résiduelle de la pâte de 50-60 % en poids.

- 5 On découpe ainsi la pâte façonnée en articles individuels avant ou après le séchage, selon la forme que l'on veut donner auxdits articles. Pour obtenir des articles en forme de nouilles p. ex. on préfère découper à la longueur voulue avant séchage des brins plats que l'on aura obtenus
10 par extrusion ou par découpage d'une feuille obtenue elle-même par laminage. On peut procéder de manière analogue pour obtenir des articles plus courts en forme de brins trapus de section carrée p. ex.. Pour obtenir des articles en forme de flocons p. ex., on peut
15 découper ou briser en morceaux après séchage une feuille laminée. Enfin, pour obtenir des articles de formes plus complexes tels que des coquilles p. ex., on peut également découper la pâte avant séchage, juste après la formation des coquilles par extrusion au travers d'une filière
20 adéquate.

Le produit final obtenu par le procédé selon la présente invention se présente donc sous la forme d'articles individuels déshydratés qui, après 5-10 min de cuisson dans
25 de l'eau contenant 4 g de chlorure de sodium par l présentent une teneur en eau de 56-67 % en poids et une résistance à la compression de 300-550 N. Le produit final reconstitué qui répond à cette définition présente effectivement une texture intermédiaire entre celle des pommes de terre
30 cuites entières et celle des pâtes alimentaires cuites al dente. Si le produit présente une résistance à la compression inférieure à 300 N, il est trop mou et risque de se déformer. Si il présente une résistance à la compression supérieure à 550 N, il est trop coriace et présente une
35 texture plus rugueuse que celle de fragments de viande

10 Les produits alimentaires décrits ci-dessus.

11 Lesdits articles présentent la forme de nouilles
12 ou de filons. Leur épaisseur est de préférence comprise
13 entre environ 0,7 et 1,4 mm à l'état déshydraté et entre
14 environ 1,0 et 2,0 mm après réhydratation. Un produit
plus mince risque en particulier de présenter une texture
trop cassante après réhydratation. Un produit plus épais
est concevable, mais on préfère alors le présenter sous
15 forme d'articles individuels différents tels que des
segments courts de lanière de section carrée p. ex.

16 Le présent produit réhydraté par cuisson durant 5-10 min
dans de l'eau contenant 4 g de chlorure de sodium par l
17 présente donc une texture originale tendre et croquante,
une flaveur agréable et une couleur proche de la couleur
naturelle des graines de légumineuses ou d'oléagineuses
utilisées pour sa préparation. Il peut être consommé tel
18 quel au beurre, en salade ou comme garniture de potage, en sauce
19 comme un émincé ou sauté à la poêle p. ex. Il peut être consommé seul
20 ou comme accompagnement de légumes ou de viande p. ex.

21 Les exemples ci-après sont présentés les uns à titre d'il-
lustration de la présente invention et les autres à titre
22 de comparaison. Les pourcentages y sont donnés en poids.

23 Dans ces exemples, la résistance à la compression et éven-
tuellement la couleur des produits décrits ont été déter-
minées selon les procédures respectives suivantes:

Détermination de la résistance à la compression

24 Les produits déshydratés sont plongés et laissés 5-10 min
dans 4 l. d'eau bouillante contenant 1,6 g de chlorure
25 de sodium. Le décanillon de produit réhydraté est égoutté

On presse ainsi une couche de produit parallélipipédique
couverte sur la face inférieure par un fond formé d'une
plaque perforée de 94 trous de 6 mm
de diamètre.

5

À l'aide d'un piston de section carrée coulissant et des-
cendant dans le cylindre à la vitesse de 8,33 mm/s, on
presse l'échantillon de produit reconstitué au travers
de la plaque perforée tout en enregistrant automatiquement
sur du papier millimétré la courbe de la force exercée
sur le piston en fonction du chemin parcouru. La courbe
présente deux portions approximativement linéaires correspondant
la première à une compression de l'échantillon avant qu'il
ne se mette à traverser la plaque et la deuxième au pressa-
ge de l'échantillon à travers la plaque. L'intersection des
droites correspondant à ces deux portions de courbe est
considérée comme définissant la force minimale à exercer
sur l'échantillon pour le presser à travers la plaque. La
résistance à la compression est définie comme étant égale
à cette force minimale.

Détermination de la couleur

On prépare un échantillon de produit en le réduisant soit
en une farine dont le diamètre de toutes les particu-
les est inférieur à 0,2 mm, soit en une semoule dont le diamè-
tre moyen des particules est compris entre environ 0,2 et
0,5 mm. On en forme une couche de 2 cm d'épaisseur dans un
cylindre métallique à fond plat en verre incolore transparent. On dirige
sur la surface supérieure de ce fond, sous un angle de 45°, une lumière
blanche de 2000 lux (Commission internationale de l'Eclairage),
autre que la lumière correspondante à la lumière moyen-
ne du jour présentant une température de couleur de 6774°K.
On place devant les détecteurs des filtres rouge, vert
et bleu ou des filtres perpendiculairement à la surface de

On mesure l'échantillon les trois composantes X , Y et Z (selon système XYZ) et la couleur de la lumière réfléchie par l'échantillon. A l'aide de ces renseignements trichromatiques, on détermine les valeurs L ainsi que la saturation C de la couleur de l'échantillon, les définitions respectives de ces valeurs étant $L = 10,0\sqrt{Y}$, $a = 17,5 (1,02 X - Y)/\sqrt{Y}$, $b = 7,0 (Y - 0,8472 Z)/\sqrt{Y}$ et $C = \sqrt{a^2 + b^2}$. Dans ce système Lab, les valeurs ainsi déterminées sont reportées dans un système de coordonnées à trois dimensions où l'axe vertical est l'axe de la luminosité L , l'abscisse "a" conduit du vert (valeurs a négatives) au rouge (valeurs a positives) et l'ordonnée "b" va du bleu (valeurs b négatives) au jaune (valeurs b positives).

Un même échantillon est placé dans la cuvette, mesuré, ôté de la cuvette, remis dans la cuvette et remesuré cinq fois de suite. On prend ensuite la moyenne arithmétique des valeurs Lab et C ainsi déterminées.

20 Exemple comparatif (i)

On cuit des pommes de terre entières dans l'eau salée juste le temps qu'il faut pour que leur chair s'attendrisse et perde le goût d'amidon cru mais sans qu'elle se désagrège. Elles présentent alors une teneur en eau de 78 %. On détermine la résistance à la compression d'un échantillon de 10 mm de ces pommes de terre cuites entières à l'aide de la même cellule et dans les mêmes conditions que celles décrites ci-dessus. On trouve une valeur de 293 N.

Exemple comparatif (ii)

On cuit des pâtes alimentaires à la semoule de blé dur dans l'eau salée juste le temps qu'il faut pour qu'elles perdent le goût de farine crue mais qu'elles

restent croquantes. On veut dire par là qu'elles soient
al dente. Elles présentent alors une teneur en eau de 62 %.
On détermine la résistance à la compression d'un échantil-
lon de 100 g de ces pâtes alimentaires cuites al dente à
5 l'aide de la même cellule et dans les mêmes conditions
que celles décrites ci-dessus. On trouve une valeur de
533 N.

Exemple 1

10

On traite à la vapeur saturée à pression atmosphérique
à 100°C durant 4 min des fèves de soja ex USA dépellicu-
lées. On les broye dans un moulin à marteau de manière
à obtenir des particules dont le diamètre moyen présente
15 la distribution suivante exprimée en % en poids de fèves
broyées:

	diamètre moyen	proportion
	mm	%
20	supérieur à 0,315	2,4
	0,25	3,6
	0,20	4,4
	0,15	8,0
	0,10	12,8
25	0,075	14,8
	0,05	34,0
	inférieur à 0,05	20,0

On soumet les fèves broyées à un mélange ou brassage vigou-
30 reux avec de l'eau durant 50 s, à raison de 550 g d'eau
par kg de fèves broyées qui présentent elles-mêmes une te-
neur en matière sèche de 91 %. On obtient une pâte travail-
lable dont la teneur en matière sèche est de 59 %. On façonne
la pâte par laminage sous une pression linéaire de
35 500×10^3 N/m dans un laminoir à deux rouleaux parallèles

de 15 cm de diamètre. L'interstice entre les rouleaux est de 0,4 mm. Les rouleaux tournent en synchronisme en sens contraire à une vitesse circonférentielle de 15 cm/s.

- 5 On lamine ainsi la pâte à une épaisseur de 0,9 mm. On traite la feuille ainsi obtenue à la vapeur saturée à 100°C à pression atmosphérique durant 10 min. Après ce traitement, la feuille présente une teneur en matière sèche de 60 %. On la sèche à l'air chaud à 80°C durant 2,5 h de sorte qu'elle
- 10 présente une teneur en eau résiduelle de 4 %. On la brise ou découpe en flocons irréguliers présentant un diamètre moyen de environ 1-2 cm, une épaisseur de 0,8 mm et une couleur jaune proche de celle des fèves dépelliculées de départ.

15

- Après réhydratation par une cuisson de 5 min dans de l'eau contenant 4 g de sel par l ces flocons présentent une épaisseur de 1,2 mm, une teneur en eau de 65 % et une résistance à la compression de 338 N. Leur texture rappelle celle
- 20 des pommes de terre cuites entières mais elle est un peu plus ferme et croquante. Leur couleur demeure proche de celle des fèves dépelliculées de départ. Leur flaveur rappelle un peu celle de la noisette et ne présente pas de note désagréable ou amère.

25

Exemples comparatifs (iii) à (vii) et Exemple 2

- (iii) On procède de la manière décrite à l'exemple 1, à l'exception du fait que l'on réalise le premier traitement
- 30 à la vapeur durant 20 s au lieu de 4 min. Les flocons réhydratés présentent une flaveur amère et une texture cassante.

- (iv) On procède de la manière décrite à l'exemple 1, à l'exception du fait que l'on réalise le premier traitement

à la vapeur durant 10 min au lieu de 4 min. Les flocons réhydratés présentent une texture sableuse et un goût légèrement rougeâtre.

- 5 (v)-(vii) et 2 On procède de la manière décrite à l'exemple 1, à l'exception du fait que l'on fait durer chaque traitement à la vapeur 0 ou 10 min. Les durées respectives des traitements à la vapeur et les qualités organoleptiques des flocons réhydratés sont regroupées dans le tableau
- 10 ci-après:

Exemples comparatifs	Traitement à la vapeur		Flocons réhydratés	
	1er min	second min	texture	flaveur
(v)	0	0	coriace	désagréable, amère
(vi)	0	10	coriace	désagréable
(vii)	10	0	molle	doucâtre
Exemple 2	10	10	tendre et croquante	relativement neutre, agréable

- 25 Ce tableau illustre bien l'importance de la combinaison des deux traitements à la vapeur pour la réussite du présent procédé. Les deux traitements à la vapeur semblent avoir un effet complémentaire sur la texture du produit final réhydraté, le premier assurant qu'elle soit suffisamment
- 30 tendre et le second assurant qu'elle ne le soit pas trop. En outre, le premier traitement à la vapeur a une influence décisive sur la flaveur du produit final à cause probablement de l'inactivation d'enzymes déclenchant des réactions irréversibles responsables de saveurs désagréables et
- 35 amères. On peut noter enfin que la somme des deux traite-

ments à la vapeur joue un rôle nutritionnel important en assurant l'inactivation du facteur antitrypsique et qu'elle garantit également de bonnes qualités de conservation du produit final déshydraté.

5

Exemple 3

On procède de la manière décrite à l'exemple 1, à l'exception du fait que l'on mélange les fèves broyées avec de
10 l'eau à raison de 450 g au lieu de 550 g d'eau par kg de fèves broyées et que la pâte travaillable obtenue présente donc une teneur en matière sèche de 63 %. Les flocons réhydratés présentent une texture encore plus proche de celle des pommes de terre cuites entières que celle des flocons
15 réhydratés de l'exemple 1.

Exemple 4

On procède de la manière décrite à l'exemple 1, à l'exception du fait que l'on mélange les fèves broyées avec de
20 l'eau à raison de 650 g au lieu de 550 g d'eau par kg de fèves broyées et que la pâte travaillable obtenue présente donc une teneur en matière sèche de 55 %. Les flocons réhydratés présentent une texture plus proche de celle des pâtes
25 alimentaires cuites al dente que celle des flocons réhydratés de l'exemple 1.

Exemple 5-16

30 On procède de la manière décrite à l'exemple 1, à l'exception du fait que l'on prépare trois pâtes présentant des teneurs en matière sèche respectives de 55, 59 et 63 % et qu'on les façonne chacune par laminage sous des pressions linéaires de 5, 9,

500 et 1000 X 10^3 N/m. On observe les variations respectives de la teneur en eau et de la pression linéaire dans le laminoir sur l'épaisseur des flocons à l'état déshydraté et après réhydratation.

5 On obtient les valeurs regroupées dans le tableau ci-après:

	Exemple No.	Pression linéaire 10^3 N/m	Teneur en matière sèche de la pâte %	Epaisseur des flocons	
				déshydratés mm	réhydratés mm
10	5	5	55	1,0	1,7
	6	5	59	1,1	1,5
	7	5	63	1,3	1,8
	8	40	55	0,8	1,4
15	9	40	59	0,9	1,2
	10	40	63	1,1	1,6
	11	500	55	0,7	1,1
	12	500	59	0,7	1,1
20	13	500	63	0,8	1,2
	14	1000	55	0,7	1,0
	15	1000	59	0,7	1,0
	16	1000	63	0,7	1,1

Ce tableau illustre le fait qu'une augmentation de la pression linéaire et une augmentation de la teneur en eau de la pâte entraînent une diminution de l'épaisseur de la feuille de pâte laminée. Le corollaire de l'effet de ces variations de pression linéaire et de teneur en eau de la pâte est que la texture des flocons réhydratés ressemble d'autant plus à la texture des pâtes alimentaires cuites al dente que la pression linéaire est grande et que la teneur en matière sèche de la pâte est faible, pour autant que l'on reste dans les limites indiquées. Et réciproquement, la texture des flocons ressemble d'autant plus à celle des pommes de terre cuites entières que la pression linéaire est faible et que la teneur en matière sèche de la pâte

grande, dans les limites indiquées.

Exemple 17

5 On procède de la manière décrite à l'exemple 1, à l'exception du fait que l'on façonne la pâte par extrusion et non par laminage. On extrude la pâte sous une pression de 3 bar dans une extrudeuse ou presse à pâtes alimentaires dont la filière permet d'obtenir des articles incurvés
10 en forme de coquilles. On découpe ou tranche des coquilles individuelles bien formées et régulières à la sortie de la filière à l'aide d'un couteau rotatif, avant le séchage.

La paroi des coquilles présente une épaisseur de 1,3 mm
15 à l'état déshydraté et de 1,8 mm après réhydratation par cuisson durant 10 min dans une eau contenant 4 g de chlorure de sodium par l. Après cette réhydratation, les coquilles présentent une teneur en eau de 59 % et une
résistance à la compression de 485 N. Leur texture tendre,
20 lisse et croquante rappelle celle des pâtes alimentaires cuites al dente.

Exemple 18

25 On procède de la manière décrite à l'exemple 1 à l'exception du fait que l'on découpe la feuille de pâte laminée en forme de nouilles de 6 mm de large, avant le séchage. La couleur des nouilles réhydratées est semblable à celle des flocons réhydratés de l'exemple 1. La texture des nouil-
30 les réhydratées est intermédiaire entre celle des pommes de terre cuites entières et celle des pâtes alimentaires cuites al dente.

Exemple 19

On traite à la vapeur saturée à pression atmosphérique à 100°C durant 4 min des fèves de soja ex USA dépelliculées.

5 On les broye ou moud en farine. On les mélange vigoureusement avec de l'eau durant 50 s, à raison de 29 % d'eau et 71 % de fèves broyées qui présentent elles-mêmes une teneur en matière sèche de 92 %. On obtient une pâte tra-

10 vaillable dont la teneur en matière sèche est de 65 %. On façonne la pâte par laminage sous une pression linéaire de 1200×10^3 N/m dans un laminoir à deux rouleaux parallèles de 15 cm de diamètre. L'interstice entre les rouleaux est de 0,4 mm. Les rouleaux tournent en synchronisme en sens contraire à une vitesse circonférentielle de 15 cm/s.

15 On lamine ainsi la pâte à une épaisseur de 0,9 mm. On obtient une feuille que l'on découpe en forme de nouilles de 6 mm de large. On traite ces nouilles en autoclave à la vapeur surchauffée à 115°C (cette vapeur étant saturée à 100°C), à pression atmosphérique durant 10 min. On sèche les

20 nouilles à l'air chaud à 87°C durant 2 h. On obtient des nouilles de soja désydratées qui présentent une teneur en eau résiduelle de 3,5 %, une épaisseur de 0,85 mm et une couleur jaune proche de celle des fèves dépelliculées de départ.

25

Après réhydratation par une cuisson de 5 min dans de l'eau contenant 4 g de chlorure de sodium par l, ces nouilles présentent une épaisseur de 1,2 mm, une teneur en eau de

30 63 % et une résistance à la compression de 520 N. Leur texture rappelle celle des pâtes alimentaires cuites al dente. Leur couleur jaune naturelle rappelle proche de celle des fèves dépelliculées de départ. Leur flaveur agréable et relativement neutre rappelle un peu celle de la noisette et ne présente en particulier aucune amertume.

35

Exemple 20

On procède de la manière décrite à l'exemple 1, à l'exception du fait que l'on remplace 5 % sur les 20 % de fèves broyées par un agent aromatisant à base d'hydrolysate de protéine végétale et de glutamate de sodium.

Ces nouilles réhydratées ne présentent par rapport aux nouilles réhydratées de l'exemple 19 qu'une différence de couleur et de flaveur. Leur couleur est jaune brunâtre et leur flaveur rappelle celle d'un bouillon de viande.

Exemple 21

On procède de la manière décrite à l'exemple 19, à l'exception du fait que l'on utilise des fèves ex Canada au lieu des fèves ex USA. Ces nouilles réhydratées ne présentent guère de différence par rapport aux nouilles réhydratées de l'exemple 19 si ce n'est que leur couleur jaune est légèrement plus claire. Cette légère différence de couleur reflète fidèlement celle présentée par les fèves de départ.

Exemple 22

On procède de la manière décrite à l'exemple 1, à l'exception du fait qu'au lieu de confectionner des flocons, on façonne la pâte par laminage de manière à obtenir une feuille de 3 mm d'épaisseur et l'on découpe cette feuille en brins trapus de section carrée de 5 cm de longueur. Les brins trapus réhydratés présentent une texture intermédiaire entre celle des pommes de terre cuites entières et celle des pâtes alimentaires cuites al dente.

- 21 -

Exemple comparatif (viii)

On prépare une pâte à 67,5 % de matière sèche en mélangeant 29 % d'eau et 71 % de farine de soja dégraissée du commerce contenant elle-même 5 % d'eau résiduelle. On façonne
5 cette pâte par laminage avec friction entre deux rouleaux de 30 cm de diamètre séparés par un interstice de 0,15 mm et tournant en sens contraire à des vitesses circonférentielles différentes, leur rapport étant de 1:1,14. On
10 obtient une feuille de 1,3 mm d'épaisseur. On découpe cette feuille en forme de nouilles de 6 mm de largeur. On sèche ces nouilles à 87°C durant 2 h. On obtient des nouilles de soja déshydratées de 1,1 mm d'épaisseur et contenant 3,5 % d'eau résiduelle.

15 Après réhydratation par une cuisson de 5 min dans de l'eau contenant 4 g de chlorure de sodium par l ces nouilles présentent une épaisseur de 1,9 mm, une teneur en eau de 59 %, une résistance à la compression de 748 N, une couleur gris brunâtre, une flaveur légèrement amère et une
20 texture coriace.

Exemple comparatif (ix)

25 On procède de la manière décrite à l'exemple comparatif (viii) à l'exception du fait que l'on remplace 5 % sur les 71 % de farine de soja dégraissée par un agent aromatisant à base d'hydrolysate de protéine végétale.

30 On obtient des nouilles qui présentent à l'état déshydraté une épaisseur de 1,0 mm et après réhydratation une épaisseur de 1,6 mm, une teneur en eau de 62 %, une résistance à la compression de 645 N, une couleur gris brunâtre, une flaveur rappelant celle d'un bouillon de viande et une
35 texture coriace.

Exemple comparatif (x)

On procède de la manière décrite à l'exemple 18, à l'exception du fait que l'on remplace les 66 % de fèves broyées par de la farine de soja dégraissée du commerce.

Après réhydratation, les nouilles de soja ainsi obtenues présentent une teneur en eau de 59 %, une résistance à la compression de 715 N, une couleur gris brunâtre, une flaveur rappelant celle d'un bouillon de viande et une texture coriace.

Exemple comparatif (xi)

On procède de la manière décrite à l'exemple 19, à l'exception du fait que l'on ne traite pas les fèves de soja à la vapeur avant de les broyer ou moudre en farine.

Après réhydratation, les nouilles de soja ainsi obtenues présentent une teneur en eau de 59 %, une résistance à la compression de 770 N, une couleur jaunâtre, une flaveur désagréable et une texture coriace.

Exemple comparatif (xii)

On procède de la manière décrite à l'exemple comparatif (xi), à l'exception du fait que l'on remplace 5 % sur les 71 % de farine de fèves broyées non traitées à la vapeur par un agent aromatisant à base d'hydrolysate de protéine végétale et de glutamate de sodium.

Après réhydratation, les nouilles de soja ainsi obtenues présentent une teneur en eau de 55 %, une résistance à la compression de 675 N, une couleur jaune brunâtre, une flaveur rappelant celle d'un bouillon de viande et une

texture coriace.

Couleur de la matière première et de divers produits
illustrés

5

On détermine les composantes Lab et la saturation C de la couleur des diverses matières premières et de divers produits déshydratés illustrés dans les exemples ci-dessus, après réduction de ces matières premières et produits soit

10

en farine soit en semoule.

Les résultats sont réunis dans le tableau ci-après:

15	Echantillons réduits en semoule	Composantes Lab			Saturation C
		L	a	b	
	pâtes à la semoule de blé dur selon ex. comp. (ii)	79,1	-1,2	27,0	27,0
	fèves de soja ex USA dépelliculées	74,1	-0,4	29,0	29,0
20	flocons de soja selon exemple 1	72,5	-0,6	29,0	29,0
	coquilles de soja selon exemple 17	71,0	-0,5	29,0	29,0
	nouilles de soja selon exemple 19	72,5	-1,0	28,7	28,8
25	brins trapus de soja selon exemple 22	71,1	0,1	28,4	28,4
	fèves de soja ex Canada dépelliculées	77,2	-2,0	29,7	29,8
	flocons de soja selon exemple 21	73,5	-1,1	29,5	29,5
30	flocons de soja selon ex. comp. (x)	62,7	2,2	23,2	23,3

Echantillons réduits en farine	Composantes Lab			Saturation C
	L	a	b	
fèves de soja ex USA dépelliculées	85,5	-3,1	20,7	29,7
fèves de soja ex Canada dépelliculées	87,4	-4,2	20,9	21,3
farine de soja dégraissée de commerce	84,4	-1,6	13,0	13,1

10 Ce tableau illustre le fait que les produits obtenus par
le présent procédé présentent une couleur naturelle proche
de celle de la matière première utilisée. La couleur des
flocons, coquilles, nouilles et brins trapus des exemples
15 1, 17, 19 et 22 présente le même ton, la même saturation
et une luminosité presque aussi grande que celle des fèves
de soja ex USA dépelliculées.

20 La couleur des présents produits peut être qualifiée de
jaune clair et elle se rapproche beaucoup de celle présentée
par les pâtes alimentaires à la semoule de blé dur et aux
oeufs du commerce.

25 La couleur des flocons de l'exemple 21 présente une lumino-
sité un peu plus grande que celle des flocons de l'exem-
ple 1. Ceci reflète bien le fait que la couleur des fèves
de soja ex Canada présente une luminosité légèrement plus
grande que celle des fèves ex USA.

30 La couleur des flocons de l'exemple comparatif (x) se dis-
tingue de celle des présents produits par une luminosité
plus faible, un ton plus rouge et une saturation moins
grande. Cette couleur peut être qualifiée de jaune bruni.
La couleur de la farine de soja dégraissée se distingue
35 elle-même de celle des fèves de soja ex USA ou ex Canada
dépelliculées par une luminosité légèrement plus faible.

- 25 -

et une saturation nettement moins grande.

Revendications

1. Procédé de préparation d'un produit alimentaire à base
de protéines végétales, par façonnage d'une pâte de matière
protéique végétale et d'eau, cuisson et séchage, caractérisé
par le fait que l'on soumet des graines de légumineuses ou
d'oléagineuses à un premier traitement à la vapeur, on les
broye, on les mélange avec de l'eau pour préparer une pâte
à 50-70 % en poids de matière sèche, on façonne la pâte,
on la soumet à un second traitement à la vapeur, on la sèche
et on la découpe en articles individuels avant ou après
le séchage.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le
fait que lesdites graines de légumineuses ou d'oléagineuses
sont écosées ou dépelliculées.

3. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le
fait que lesdites graines de légumineuses ou d'oléagineuses
sont les fèves de soja, les haricots blancs, les
pois jaunes, les graines de coton ou les graines d'arachides.

4. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le
fait que l'on réalise ledit premier traitement à la vapeur
durant 30 s à 15 min à 100-130°C.

5. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le
fait que l'on broye les graines de manière à obtenir des
particules dont au moins 97 % en poids de graines broyées
ont un diamètre moyen inférieur à 0,3 mm et 20 % au plus
ont un diamètre moyen inférieur à 0,05 mm.

6. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le
fait que l'on façonne la pâte par laminage entre des rouleaux.

leaux sous une pression linéaire de $5-1500 \times 10^3$ N.m.

5 7. Procédé selon la revendication 6, caractérisé par le fait que l'on lamine la pâte à une épaisseur de 0,8-1,5 mm et qu'on la découpe en forme de nouilles ou de flocons.

10 8. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait que l'on façonne la pâte par extrusion sous une pression de 2-20 bar.

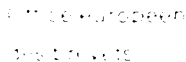
9. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait que l'on réalise ledit second traitement à la vapeur durant 30 s-15 min à 100-130°C.

15 10. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait que l'on sèche la pâte façonnée jusqu'à une teneur en eau résiduelle de 3-4 % en poids.

20 11. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait que l'on sèche la pâte façonnée à l'air chaud à 70-90°C durant 1-4 h.

25 12. Produit alimentaire obtenu par le procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait qu'après 5-10 min de cuisson dans de l'eau contenant 4 g de chlorure de sodium par l lesdits articles présentent une teneur en eau de 50-67 % en poids et une résistance à la compression de 300-550 N.

30 13. Produit selon la revendication 12, caractérisé par le fait que lesdits articles ont une forme de nouilles ou de flocons présentant une épaisseur de 0,7-1,4 mm à l'état déshydraté et de 1,0-2,0 mm après réhydratation.



U.S. DEPARTMENT OF AGRICULTURE

Journal of Management Education 30(6)p. 789-804
© The Author(s) 2006
Reprints and permissions:
<http://www.sagepub.com/journalsPermissions.nav>

1. Numéro du document avec indicateur de classement		2. Assimilation de la demande	
Des patentes pertinentes		Relevance	
Y	US-A-3 142 571 (J. McANELLY) * Revendication 1; colonne 2, ligne 63 - colonne 3, ligne 72; colonne 5, lignes 5-13; exemples I-IV *	1-4	A 23 L 1/20 A 23 L 1/36
Y	CH-A- 531 838 (PERMESSO) * Revendications; exemples I, II, IV *	1-4	
A	US-A-3 162 536 (E. KAUFMAN) * Revendications 1-6; colonne 1, lignes 31,32; colonne 2, lignes 1-35 *	1-3,8,13	
A	US-A-3 800 056 (J. MITCHELL) * Revendications 1,2 *	1,3,4	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (int. C. 4)
A	FR-A-1 463 569 (H. APPEL FEINKOST) * Résumé, points 1-9; exemples 2,6 *	1,6	A 23 L
A	FR-A-2 389 338 (HOLTZ & WILLEMSSEN) * Page 5, ligne 1 - page 6, ligne 1 *	1-4	

--- -/-

Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications.

Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications.

Lieu de la recherche
LA HAYE

Date d'achèvement de la recherche
06-11-1986

Examineur
DESMEDT G. R. A.

CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES

- X particulièrement pertinent à lui seul
Y particulièrement pertinent en combinaison avec un
autre document de la même catégorie
A arrière-plan technologique
O divulgation non-écrite
P document intercalaire

- | | |
|---|--|
| T | théorie ou principe à la base de l'invention |
| E | document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date |
| D | cité dans la demande |
| L | cité pour d'autres raisons |
| & | membre de la même famille: document correspondant |

2000, 2001, 2002, 2003, 2004, 2005, 2006, 2007, 2008, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020, 2021, 2022, 2023, 2024, 2025, 2026, 2027, 2028, 2029, 2030, 2031, 2032, 2033, 2034, 2035, 2036, 2037, 2038, 2039, 2040, 2041, 2042, 2043, 2044, 2045, 2046, 2047, 2048, 2049, 2050, 2051, 2052, 2053, 2054, 2055, 2056, 2057, 2058, 2059, 2060, 2061, 2062, 2063, 2064, 2065, 2066, 2067, 2068, 2069, 2070, 2071, 2072, 2073, 2074, 2075, 2076, 2077, 2078, 2079, 2080, 2081, 2082, 2083, 2084, 2085, 2086, 2087, 2088, 2089, 2090, 2091, 2092, 2093, 2094, 2095, 2096, 2097, 2098, 2099, 2100, 2101, 2102, 2103, 2104, 2105, 2106, 2107, 2108, 2109, 2110, 2111, 2112, 2113, 2114, 2115, 2116, 2117, 2118, 2119, 2120, 2121, 2122, 2123, 2124, 2125, 2126, 2127, 2128, 2129, 2130, 2131, 2132, 2133, 2134, 2135, 2136, 2137, 2138, 2139, 2140, 2141, 2142, 2143, 2144, 2145, 2146, 2147, 2148, 2149, 2150, 2151, 2152, 2153, 2154, 2155, 2156, 2157, 2158, 2159, 2160, 2161, 2162, 2163, 2164, 2165, 2166, 2167, 2168, 2169, 2170, 2171, 2172, 2173, 2174, 2175, 2176, 2177, 2178, 2179, 2180, 2181, 2182, 2183, 2184, 2185, 2186, 2187, 2188, 2189, 2190, 2191, 2192, 2193, 2194, 2195, 2196, 2197, 2198, 2199, 2200, 2201, 2202, 2203, 2204, 2205, 2206, 2207, 2208, 2209, 2210, 2211, 2212, 2213, 2214, 2215, 2216, 2217, 2218, 2219, 2220, 2221, 2222, 2223, 2224, 2225, 2226, 2227, 2228, 2229, 2230, 2231, 2232, 2233, 2234, 2235, 2236, 2237, 2238, 2239, 2240, 2241, 2242, 2243, 2244, 2245, 2246, 2247, 2248, 2249, 2250, 2251, 2252, 2253, 2254, 2255, 2256, 2257, 2258, 2259, 2260, 2261, 2262, 2263, 2264, 2265, 2266, 2267, 2268, 2269, 2270, 2271, 2272, 2273, 2274, 2275, 2276, 2277, 2278, 2279, 2280, 2281, 2282, 2283, 2284, 2285, 2286, 2287, 2288, 2289, 2290, 2291, 2292, 2293, 2294, 2295, 2296, 2297, 2298, 2299, 2300, 2301, 2302, 2303, 2304, 2305, 2306, 2307, 2308, 2309, 2310, 2311, 2312, 2313, 2314, 2315, 2316, 2317, 2318, 2319, 2320, 2321, 2322, 2323, 2324, 2325, 2326, 2327, 2328, 2329, 2330, 2331, 2332, 2333, 2334, 2335, 2336, 2337, 2338, 2339, 2340, 2341, 2342, 2343, 2344, 2345, 2346, 2347, 2348, 2349, 2350, 2351, 2352, 2353, 2354, 2355, 2356, 2357, 2358, 2359, 2360, 2361, 2362, 2363, 2364, 2365, 2366, 2367, 2368, 2369, 2370, 2371, 2372, 2373, 2374, 2375, 2376, 2377, 2378, 2379, 2380, 2381, 2382, 2383, 2384, 2385, 2386, 2387, 2388, 2389, 2390, 2391, 2392, 2393, 2394, 2395, 2396, 2397, 2398, 2399, 2400, 2401, 2402, 2403, 2404, 2405, 2406, 2407, 2408, 2409, 2410, 2411, 2412, 2413, 2414, 2415, 2416, 2417, 2418, 2419, 2420, 2421, 2422, 2423, 2424, 2425, 2426, 2427, 2428, 2429, 2430, 2431, 2432, 2433, 2434, 2435, 2436, 2437, 2438, 2439, 2440, 2441, 2442, 2443, 2444, 2445, 2446, 2447, 2448, 2449, 2450, 2451, 2452, 2453, 2454, 2455, 2456, 2457, 2458, 2459, 2460, 2461, 2462, 2463, 2464, 2465, 2466, 2467, 2468, 2469, 2470, 2471, 2472, 2473, 2474, 2475, 2476, 2477, 2478, 2479, 2480, 2481, 2482, 2483, 2484, 2485, 2486, 2487, 2488, 2489, 2490, 2491, 2492, 2493, 2494, 2495, 2496, 2497, 2498, 2499, 2500, 2501, 2502, 2503, 2504, 2505, 2506, 2507, 2508, 2509, 2510, 2511, 2512, 2513, 2514, 2515, 2516, 2517, 2518, 2519, 2520, 2521, 2522, 2523, 2524, 2525, 2526, 2527, 2528, 2529, 2530, 2531, 2532, 2533, 2534, 2535, 2536, 2537, 2538, 2539, 2540, 2541, 2542, 2543, 2544, 2545, 2546, 2547, 2548, 2549, 2550, 2551, 2552, 2553, 2554, 2555, 2556, 2557, 2558, 2559, 2560, 2561, 2562, 2563, 2564, 2565, 2566, 2567, 2568, 2569, 2570, 2571, 2572, 2573, 2574, 2575, 2576, 2577, 2578, 2579, 2580, 2581, 2582, 2583, 2584, 2585, 2586, 2587, 2588, 2589, 2590, 2591, 2592, 2593, 2594, 2595, 2596, 2597, 2598, 2599, 2600, 2601, 2602, 2603, 2604, 2605, 2606, 2607, 2608, 2609, 2610, 2611, 2612, 2613, 2614, 2615, 2616, 2617, 2618, 2619, 2620, 2621, 2622, 2623, 2624, 2625, 2626, 2627, 2628, 2629, 2630, 2631, 2632, 2633, 2634, 2635, 2636, 2637, 2638, 2639, 2640, 2641, 2642, 2643, 2644, 2645, 2646, 2647, 2648, 2649, 2650, 2651, 2652, 2653, 2654, 2655, 2656, 2657, 2658, 2659, 2660, 2661, 2662, 2663, 2664, 2665, 2666, 2667, 2668, 2669, 2670, 2671, 2672, 2673, 2674, 2675, 2676, 2677, 2678, 2679, 2680, 2681, 26



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

0210448

Numéro de la demande

EP 86 10 8885

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Page 2

Réf. doc.	Citation de document avec indication des parties pertinentes	Revendications concernées	CLASSÉMENT DE LA DEMANDE (art. 57)
A	EP-A-O 035 676 (L. HAHN) * Revendications 1-10; page 6, alinéa 3 - page 8, alinéa 3 *	1-3, 6, 7, 10	
A	US-A-2 182 175 (R. GATES) -----		

DOMAINES TECHNIQUES
RECHERCHES (art. 57)

Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications

Lieu de la recherche
LA HAYE

Date d'achèvement de la recherche
06-11-1986

Examinateur
DESMEDT G.R.A.

CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES

- * particulièrement pertinent à lui seul
- Y particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie
- A arrière-plan technologique
- O divulgation non écrite
- F document intercalaire

- 1 théorie ou principe à la base de l'invention
- 2 document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date
- 3 cité dans la demande
- 4 cité pour d'autres raisons
- 5 membre de la même famille - document correspondant